

# at40管板焊 无锡固途焊接有限公司

产品名称	at40管板焊 无锡固途焊接有限公司
公司名称	无锡固途焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区稍塘路35号
联系电话	18800547799

## 产品详情

当焊接进行到8~9点区间，运弧高度差需逐渐减小，当到达9点位置时运弧高度应基本等高后快速更换焊条形成接头，继续焊接。当焊接超过9点位置时，9~12点区间我们采用先靠管子侧运弧，后靠板材坡口侧运弧，并且靠管子侧的运弧高度稍高于板材坡口侧。随着焊接继续向12点方向进行，高度差逐渐减小。当焊接进行到12点位置时不能熄弧，仍需继续焊接以超过12点约10mm。

坡口选择根据熔透型等离子弧焊接工艺的特点，试板厚2.7mm，较薄，适合使用不开坡口，无间隙组对。这样不仅焊接量小，且节省填充金属，同时可节省打磨坡口时间。（5）焊前清理为防止产生气孔夹渣，故焊前清理很有必要。焊前应用钢丝刷或干净白布清理待焊母材端面及两侧25mm范围内的油污、水以及其他杂质，以降低气孔、夹渣及裂纹的倾向。（6）焊接参数试验使用DML-03焊接电源进行，电源额定电流为300A

机头采用循环水冷却芯轴，既能满足薄壁管的角焊又能带走机头热量，所以机器能长时间不间断工作。本型焊机可用于管子管板的角焊、平焊、内隐式焊接以及深孔焊接。焊机具有焊接起始点记忆功能，一道管口焊接完毕后，机头自动回转，转过电流衰减机头所转过的角度和焊缝重叠角，重回至焊接起始位置，at40管板焊，便于下一道口的焊接。焊机每焊一圈过程可分为八段，可分段设定脉冲基、峰值电流大小。焊机具有三种脉冲工作方式供选择：电流脉冲、旋转脉冲和送丝脉冲。焊接服务的过程中，可以操控遥控盒上的“+”和“-”按钮，根据需要随时增加或减小焊接电流，确保焊接质量达到理想要求。

at40管板焊-无锡固途焊接有限公司(图)由无锡固途焊接设备有限公司提供。无锡固途焊接设备有限公司是从事“无锡焊接机器人,全位置管板自动焊接机头厂家”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的

理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：张经理。